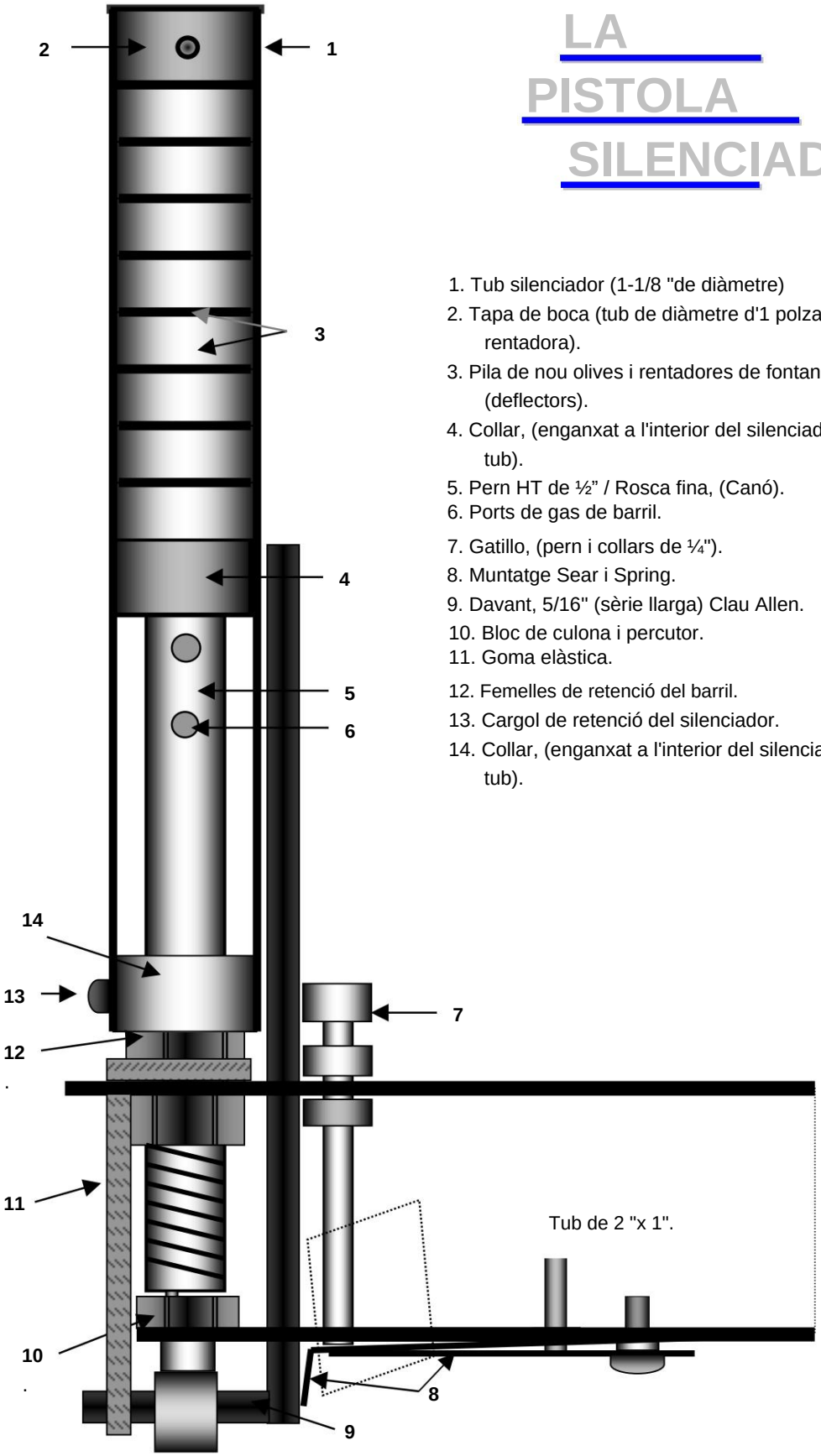
Machine Translated by Google

LA PISTOLA SILENCIADA .22



1. Tub silenciador (1-1/8 "de diàmetre)
2. Tapa de boca (tub de diàmetre d'1 polzada i rentadora).
3. Pila de nou olives i rentadores de fontaneria de ¾ ", (deflectors).
4. Collar, (enganxat a l'interior del silenciador tub).
5. Pern HT de ½" / Rosca fina, (Canó).
6. Ports de gas de barril.
7. Gatillo, (pern i collars de ¼").
8. Muntatge Sear i Spring.
9. Davant, 5/16" (sèrie llarga) Clau Allen.
10. Bloc de culona i percutor.
11. Goma elàstica.
12. Femelles de retenció del barril.
13. Cargol de retenció del silenciador.
14. Collar, (enganxat a l'interior del silenciador tub).

Machine Translated by Google

CONSTRUCCIÓ DE GRIP

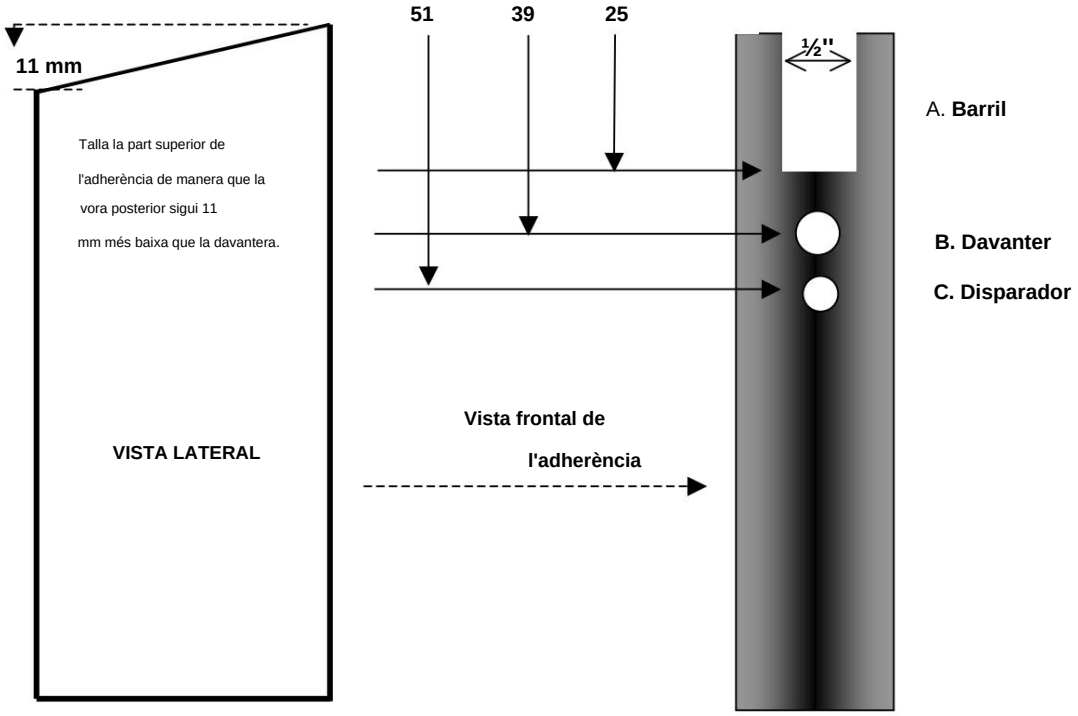
(MESURES DE LA PARET FRONTAL)

L'empunyadura actua com a receptor de tots els components de les pistoles.
S'ha de modificar tallant tres forats a la paret frontal de l'empunyadura amb les mesures que s'indiquen a continuació.

L'adherència consta d'una longitud de 5-1/8 "de tub de 2" x 1". El gruix de la paret del tub ha de ser de 2,5 mm.

Els forats es foren amb els següents diàmetres: A= ½" (tallat amb serra), B=5/16'', C= ¼". El rebaix més superior, **"A",** només es talla a través d'una paret del tub. Els forats **"B"** i **"C"** es foren a través de les dues parets del tub. Traieu qualsevol fresa de l'interior de l'empunyadura amb una llima.

(Mesures en mil·límetres tret que s'especifiqui)



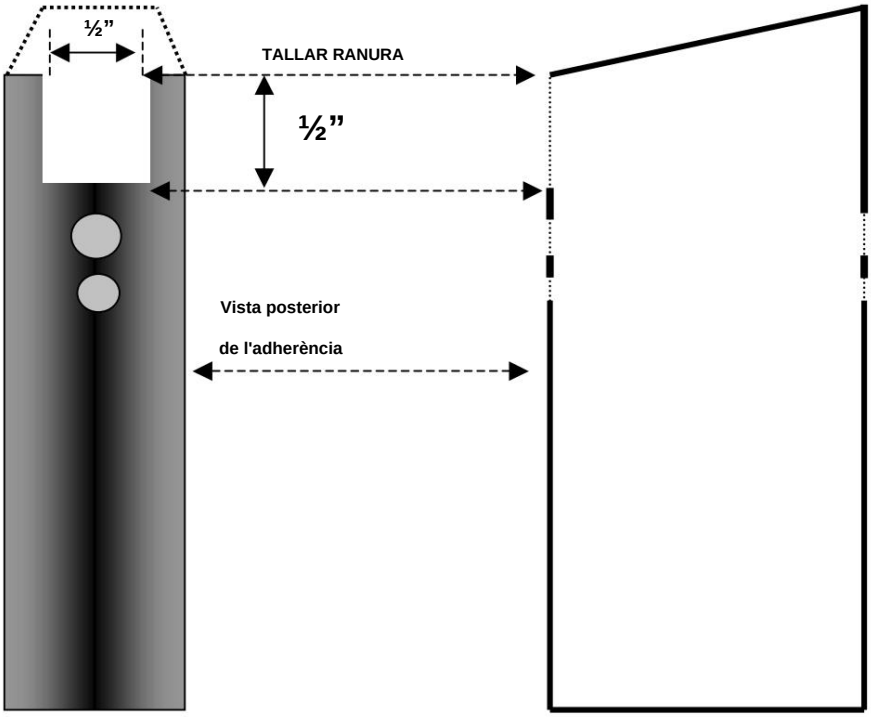
Ara cal modificar la part posterior de l'empunyadura perquè accepti el bloc de la recámara.

Machine Translated by Google

CONSTRUCCIÓ DE GRIP

(MESURES DE LA PARET POSTERIOR)

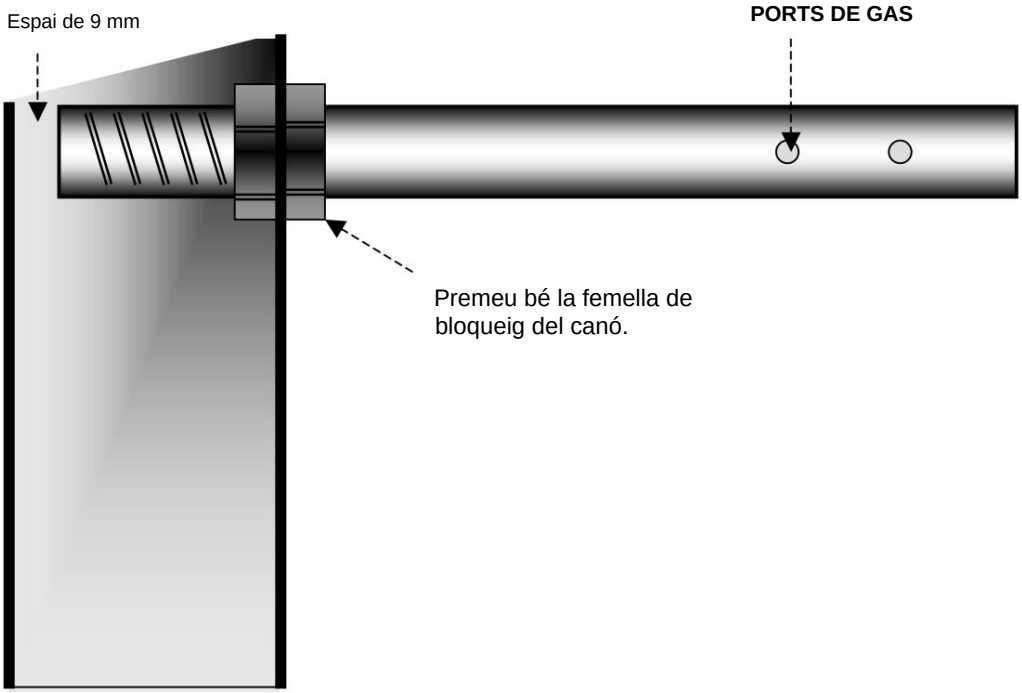
Es talla una ranura de ½ "x ½" a la part posterior superior de l'empunyadura per formar el recés per al bloc de revés, tal com es mostra a continuació.



Machine Translated by Google

COL·LOCACIÓ DEL CANÓ

Amb les modificacions necessàries realitzades, l'empunyadura es pot equipar amb totes les peces internes de treball. Començarem col·locant el canó.
El canó es fa modificant un cargol d'alta resistència de 6 "x ½". El cargol ha de tenir una longitud mínima de rosca de 2 ". Pot ser necessari augmentar la longitud del fil amb una matriu de tall de fil si no es pot trobar un cargol amb una rosca de 2 polzades. Primer s'elimina el cap del cargol i el cargol es retalla fins a una longitud total de 5 ½".
El cargol està foradat per formar un diàmetre de forat de 5,5 mm. La cambra es talla amb un trepant de 5,8 mm o un escariador de cambra de .22, si està disponible. Idealment, es podria utilitzar una secció de canó estriat de .22, si està equipada amb una rosca adequada.
Després de mecanitzar el forat amb el diàmetre correcte, el canó improvisat s'insereix a la cavitat del canó i es cargola a l'empunyadura amb dues femelles. La femella exterior és una femella de brida, si està disponible. Les femelles de brida semblen difícils d'aconseguir, però n'hi haurà prou amb una femella normal.
Amb el canó ajustat, hauria d'haver un espai de 9 mm entre la cara de la recámara del canó i la paret interior de l'empunyadura. Aquest buit acceptarà el bloc de nalga en el seu moment. Si cal, l'espai es pot augmentar o disminuir ajustant les femelles de bloqueig del canó.
No serà necessari cap ajust fins que no s'instal·li el bloc de recàrrega.
Dos forats, de 3,5 mm de diàmetre, ara estan perforats a través del canó a les posicions que es mostren a continuació. El primer forat es perfora a 1 ¼ "de la boca. El segon forat, a 2 ¼ "de la boca. Els forats han d'estar alineats amb la màxima precisió possible amb el forat. Aquests dos forats actuen com a ports de gas per permetre equipar el canó amb un silenciador integral casolà.



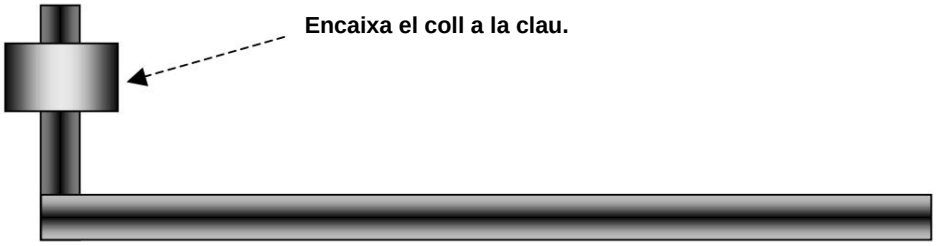
Amb el canó muntat podem procedir i encaixar el conjunt del percutor.

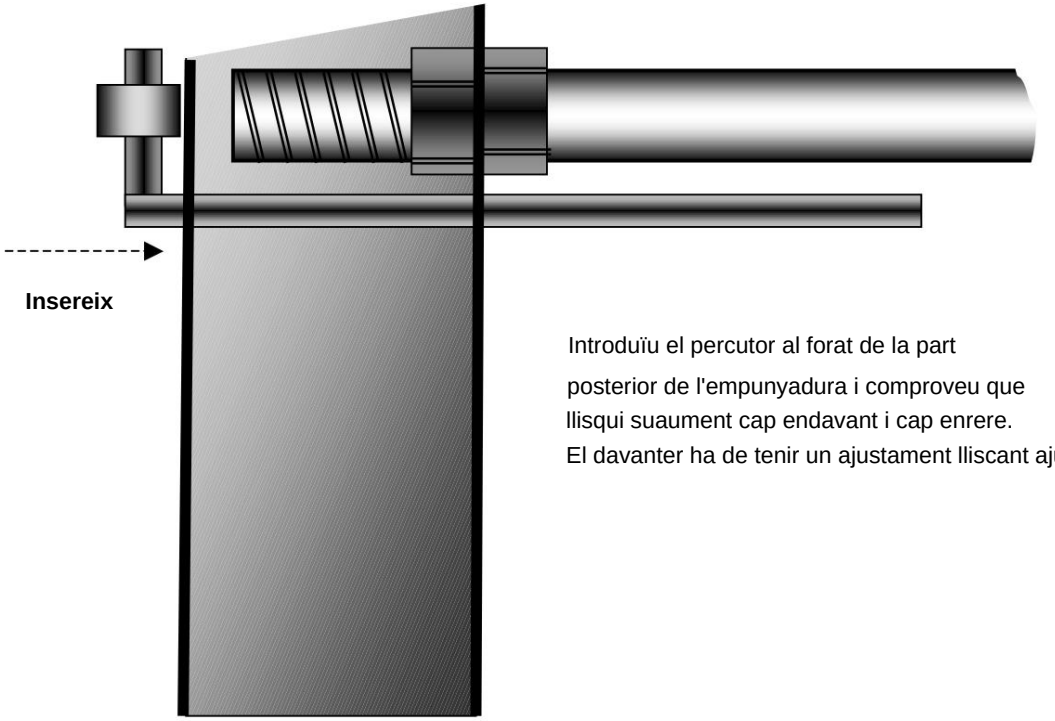
Machine Translated by Google

ASSEMBLEA DEL VAGUADOR

El davanter consta d'una clau Allen de "sèrie llarga" de 5/16" (8 mm) de diàmetre modificada.
El primer pas és lliscar un collaret d'acer de 3/8 polzades a la clau i apretar bé el cargol del collar per evitar que es mogui. La posició exacta del collaret no es coneixerà fins que no s'hagi instal·lat el bloc de recàrrega.

Tot i que raonablement comú, si no hi ha una clau de sèrie llarga disponible, es pot utilitzar un cargol normal de 3/8 "d'alta resistència, 8" de llargada, per construir el percutor. El cap del cargol s'elimina i el cargol s'escalfa a un color vermell brillant en un punt d'1 ½" del seu extrem. Aleshores, el cargol es doblega en angle recte en aquest punt. A continuació, s'equipa amb un collar tal com es descriu anteriorment.



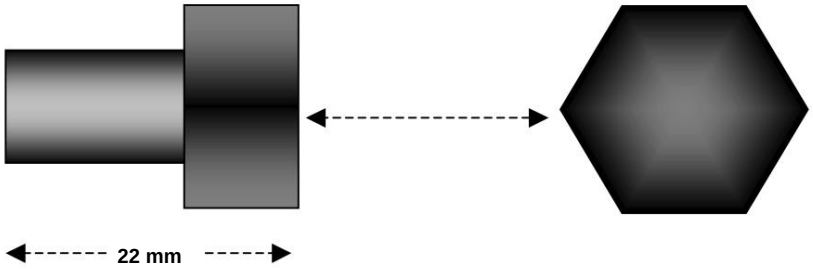


Introduïu el percutor al forat de la part posterior de l'empunyadura i comproveu que llisqui suaument cap endavant i cap enrere.
El davanter ha de tenir un ajustament lliscant ajustat.

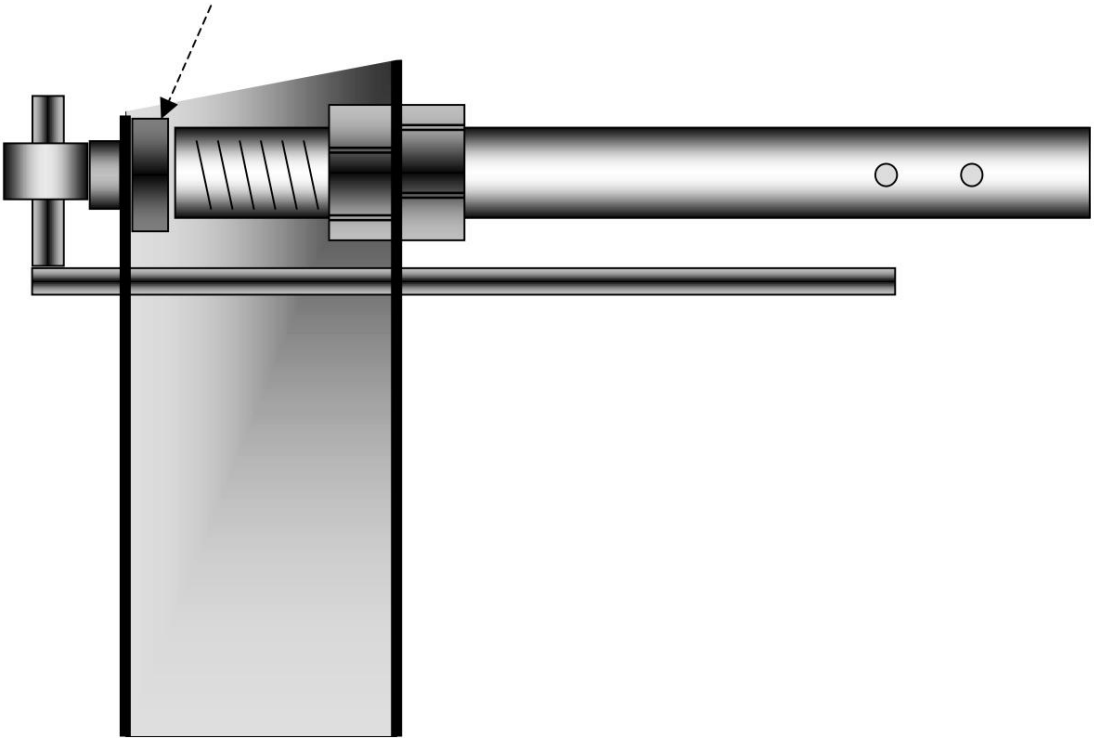
Machine Translated by Google

BLOC DE CALÇA

El bloc de recàrrega està fet a partir de la secció del cap d'un cargol de ½" de diàmetre; el cargol és de la varietat estàndard de cap hexagonal. La secció del cargol ha de tenir una longitud de 22 mm, però un mil·límetre més o menys és prou a prop. El bloc està equipat amb un percutor fix que consta d'una secció curta de 3 mm de diàmetre de broca. Aquest s'instal·larà més endavant **(vegeu la pàgina 10).**



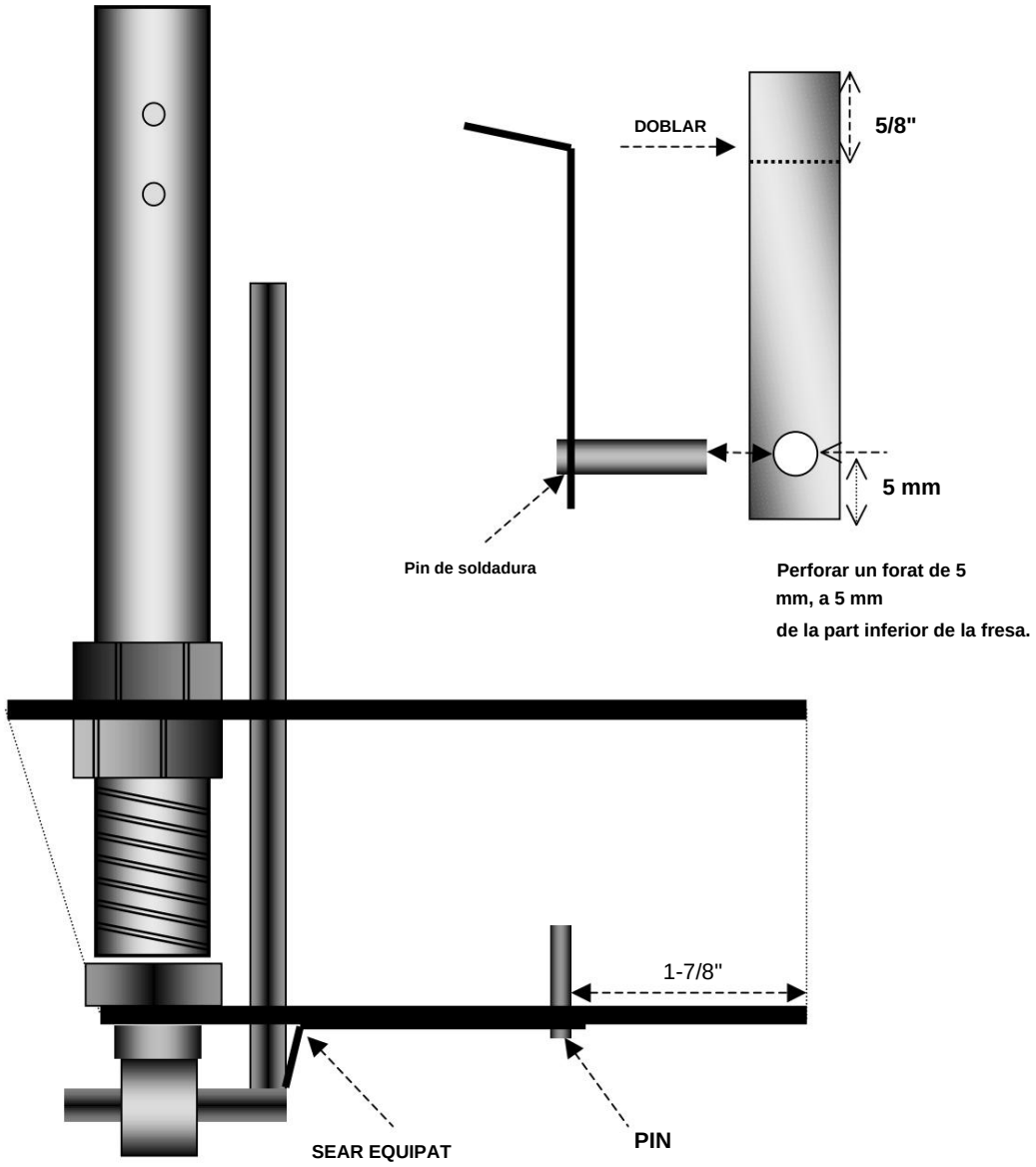
Bloc ajustat (ajusteu l'espai segons sigui necessari per acceptar el bloc de recàrrega)



Machine Translated by Google

EL SEAR

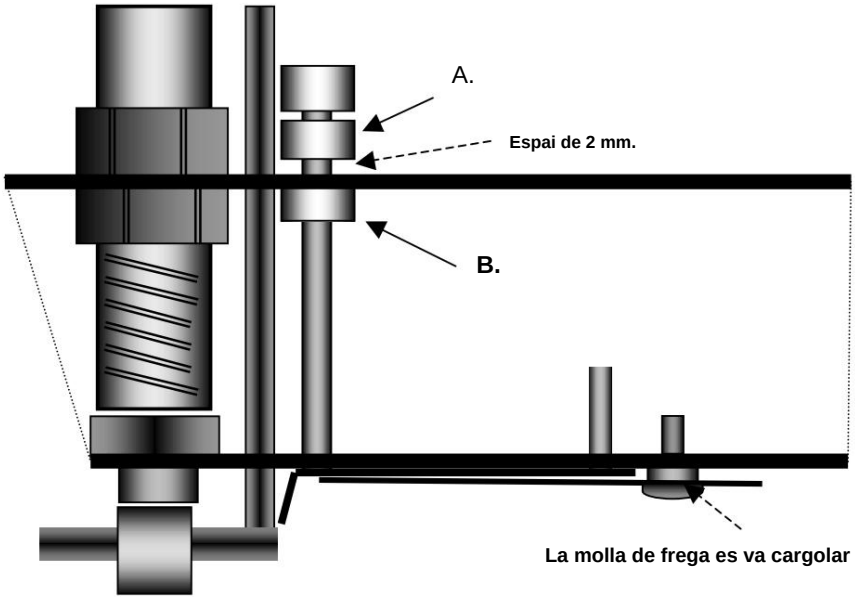
El fresat no és res més elaborat que una tira d'acer de 2 ¼ "de longitud de ½" x 14 (2 mm), formada inicialment amb la forma del dibuix següent. Es perfora un forat de 5 mm de diàmetre a través de la fresa, a 5 mm de la seva vora inferior. Ara s'insereix un passador d'acer al forat i es manté amb soldadura de plata. Alternativament, es pot utilitzar un passador de molla.
El fresat s'uneix a l'empunyadura perforant un forat de 5,5 mm de diàmetre i 1-7/8 "de la vora inferior de les pinces. En aquest forat s'insereix el passador.
Quan estigui col·locat, el fresador ha d'estar pressionant cap amunt contra la part inferior del davanter. Doblegueu amb cura la fresa segons sigui necessari per aconseguir-ho. Es requerirà un ajustament manual acurat. Un cop fets els ajustos, s'ha d'endurir el fresat mitjançant el procés senzill d'enduriment descrit a la pàgina 17.
Quan el percutor s'estira cap enrere per amartillar la pistola, el fresador s'enganxarà amb una ranura en forma de "V" tallada a la part inferior del davanter. Tallarem aquesta ranura més endavant.



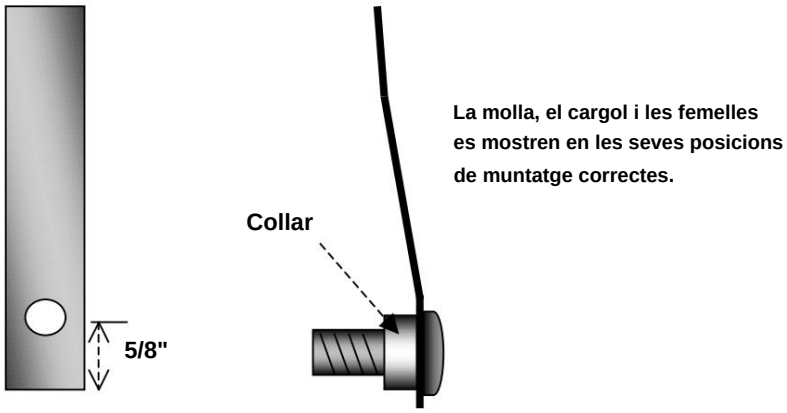
Machine Translated by Google

COL·LOCACIÓ DEL GATILLANT I LA MOLLA DE SEAR

El disparador està muntat a partir d'un cargol de 6 mm (o ¼ ") de diàmetre i dos colls d'acer.
La longitud del disparador és de 67 mm (2-5/8") i, tot i que és adequada per a la mà de mida mitjana, la longitud es pot modificar per adaptar-se als requisits personals. El disparador s'ha de col·locar primer, és a dir, abans de qualsevol de les altres parts components.
Primer, feu lliscar el collaret **"A"** al cargol i introduïu aquest conjunt al forat de la part davantera de l'empunyadura. Col·loqueu el segon collaret **"B" dins** de l'empunyadura (des de la part superior) i feu lliscar aquest collaret al cargol. Premeu el gallet cap enrere fins que **només** toqui el fresat i, a continuació, ajusteu el collaret **"B"** perquè toqui la **paret interior frontal** de l'empunyadura. Ara premeu el cargol del collar. El gallet, quan s'estira, només s'ha de moure enrere una distància de 2 mm, així que ajusteu el collaret a l'exterior de l'empunyadura perquè hi hagi un espai d'aquesta mesura entre el collaret i la paret de l'adherència.



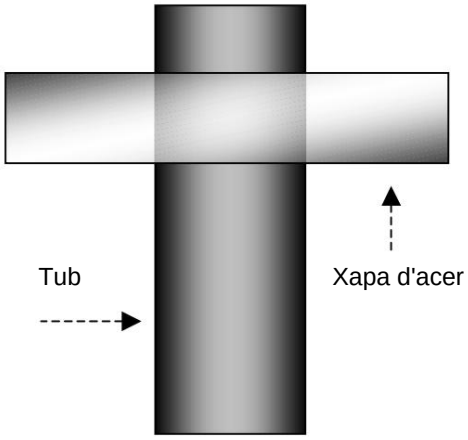
El moll de fresat consta d'una cinta d'acer de molla de calibre 22 de 2-3/8 "de longitud. Es perfora un forat de 6 mm de diàmetre a través de la molla, a 5/8 "d'un extrem. Per tal de connectar la molla a l'empunyadura, es perfora un forat més petit de 5 mm a 1-3/8 "de la vora inferior de l'empunyadura. A continuació, es toca aquest forat per acceptar un cargol de 6 mm de diàmetre.
El cargol del sòcol s'insereix a la molla seguit d'un collar de 6 mm.

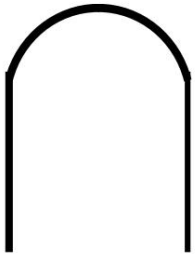


Machine Translated by Google

ESCUT SEAR

Ara que hem col·locat correctament l'escut i el disparador, cal col·locar-lo. L'escut evita que la xarxa de la mà del tirador interfereixi amb el correcte funcionament del seat. L'escut no és més que una petita tira de xapa d'acer de calibre 20, que mesura 3 ¼ "x 5/8", cargolada a l'empunyadura per dos cargols. Toqueu cada forat per acceptar els cargols. La xapa d'acer es forma primer en forma d'arc simplement doblegant-la al voltant d'un tub d'1 polzada de diàmetre, tal com es mostra a continuació.

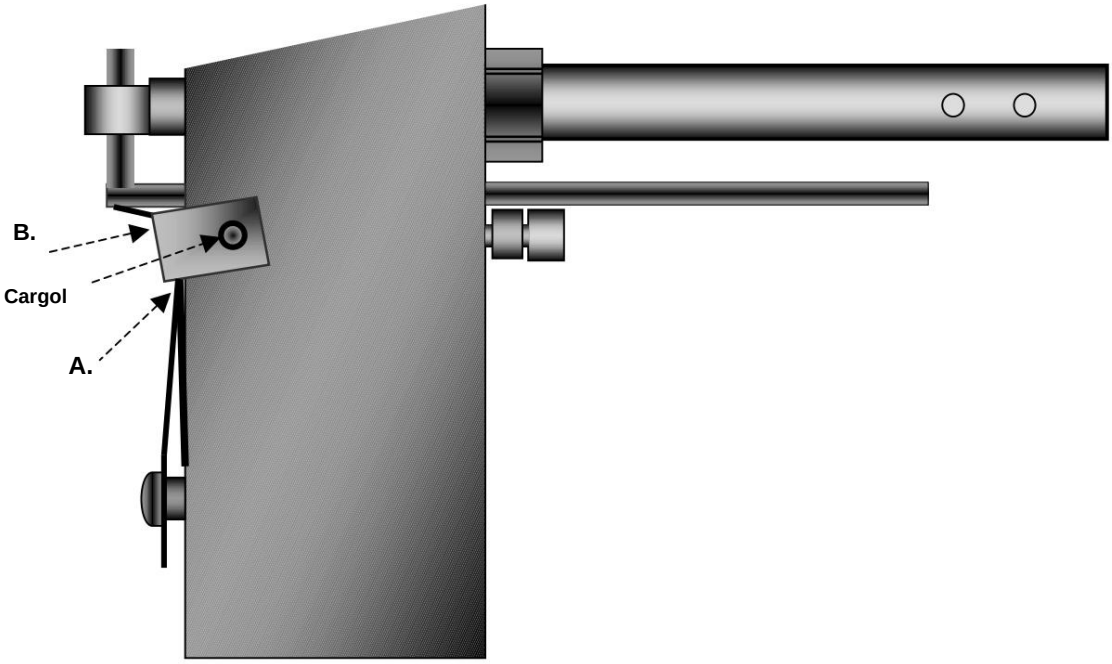




Doblegueu el full a la forma anterior.

L'escut de fregament està connectat a l'empunyadura, tal com es mostra a continuació.

Hi ha d'haver un buit entre la part posterior de l'empunyadura i la paret interior de l'escut per permetre que el fregament es mogui. La bretxa al punt "A" hauria de ser d'uns 5 mm i el punt "B" de 10 mm.

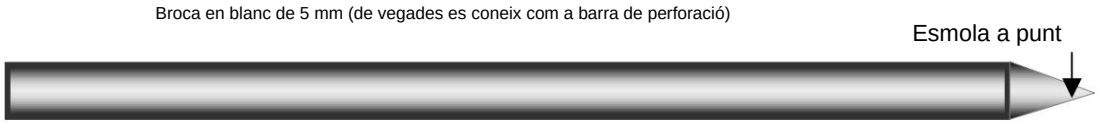


Machine Translated by Google

PINTOR

Abans de col·locar el simple "molla" del percutor, podem col·locar el percutor al bloc de la recàrrega. El percutor està unit permanentment al bloc i consta de la secció de la tija d'un trepant de 3 mm de diàmetre. El passador caldrà retallar-lo a la longitud correcta abans de retenir-lo amb l'adhesiu del coixinet. Aquestes mesures es mostren a la pàgina següent.

En primer lloc, hem de marcar el bloc de la recámara de manera que el percutor quedi en la posició correcta per detonar el cartutx de percussió .22. És de vital importància tenir cura en la nostra mesura en aquesta etapa. Si perforam el forat del percutor en la posició equivocada, caldrà fer un altre bloc de culona, així que "amb cura" és la clau de l'èxit.
Per marcar la posició del percutor necessitarem una broca en blanc ([ɣ]), 6 "de llarg i 5,5 mm de diàmetre. Si el 5,5 no està disponible, es pot utilitzar un 5 mm. Els buits de perforació estan disponibles a la majoria de bons proveïdors de "Nut and Bolt". Un extrem de la broca en blanc es converteix amb cura en una punta. Això s'aconsegueix amb més precisió mitjançant un torn, però es podria utilitzar una esmoladora de banc, juntament amb una guia d'afilat de trepans.



MARCANT EL BLOC

Amb el bloc de recàrrega ajustat a la pistola, assegureu-vos que el bloc de recàrrega estigui en la seva posició més baixa fent pressió amb els dits a la part superior del bloc. Feu lliscar la broca en blanc de punta al canó (l'extrem punxegut primer) fins que la broca en blanc s'atura contra el bloc.
Toqueu lleugerament l'extrem del trepant amb un martell.

Canó amb broca en blanc inserida.

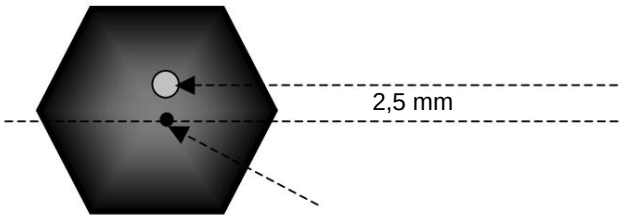
([ɣ]) Un "en blanc de trepant" és una broca sense vores de tall.

Machine Translated by Google

PERFORANT EL FORAT DEL PIN

Ara traieu el bloc de recámara. El bloc estarà marcat amb una petita sagnia 'A'.

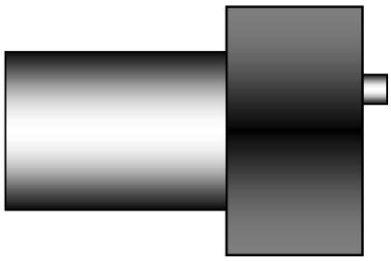
Es requerirà una forma precisa de mesura per al següent pas, com ara un mesurador de vernier. Des de la posició de la sagnia, mesura cap amunt (cap a la part superior del bloc) una distància de 2,5 mm (3/32"). Utilitzant el trepant en blanc, punxeu una altra marca, "B". Aquesta és la posició en què cal perforar el forat del percutor. El forat s'ha de perforar fins a un diàmetre de 3 mm.



COL·LOCACIÓ DEL PIN

Com s'ha assenyalat anteriorment, el percutor consta d'una secció de tija de trepant de 3 mm.
El pin no requereix cap modificació, excepte la seva longitud. Perforeu el forat del percutor a una profunditat específica, per exemple, 7 mm. El percutor ha de ser 1,5 mm més llarg (8,5 mm) que el forat. Com a resultat, el passador sobresurt de la cara del bloc 1,5 mm quan s'ajusti.

Quan estiguem segurs que el passador està retallat a la longitud correcta, apliqueu una gota d'adhesiu del coixinet al forat i introduïu el passador. Deixeu el conjunt, amb el passador apuntant cap al cel, durant uns trenta minuts perquè l'adhesiu s'endureixi.



Vista lateral del bloc de recàrrega amb percutor instal·lat.

Machine Translated by Google

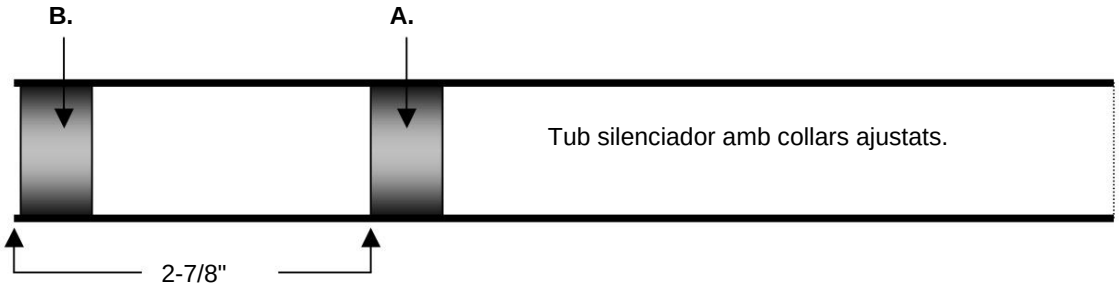
CONSTRUCCIÓ DEL SILENCER

Ara que la pistola està gairebé completament muntada, podem començar a muntar el silenciador.
El silenciador és de disseny molt senzill, però no per això menys efectiu.
El silenciador envolta tot el canó de manera "integral", en lloc de simplement cargolar-se a l'extrem del canó. Això permet un disseny de pistola més compacte.
El silenciador està construït amb una longitud de 7¼ "de tub d'acer de calibre 16. És preferible tubs sense costures. Els deflectors del silenciador consisteixen en una "pila" de nou olives de plomeria de llautó de 22 mm (¾"). Aquestes són les mesures que s'inclouen al paquet, però el seu diàmetre real és de 25 mm. També es requereixen nou volanderes d'1 polzada de diàmetre amb un forat de ¼ polzades de diàmetre.
Tots dos productes estan disponibles a qualsevol bon comerciant de ferreteria o lampista.
També es requereixen dos collarets d'acer com a mitjà per connectar el silenciador al canó.
Un collar amb un forat de ½ polzada normalment tindrà un diàmetre exterior d'1 polzada. Per tant, el coll de ½ polzada s'ajustarà perfectament quan s'ajusti al canó i s'ajustarà perfectament a l'interior del cos del silenciador. Si la mida adequada del collar no es pot localitzar "fora del prestatge", caldrà girar-los des d'una secció de barra d'acer d'1 polzada de diàmetre.

COL·LABORACIÓ DELS COLLARS

Perforar un forat de 6 mm de diàmetre, a 7 mm de l'extrem del tub.

Col·loqueu el coll "A" de manera que estigui a 2-7/8 "de l'extrem del tub. Col·loqueu el coll "B" de manera que quedi 1 mm per sota de l'extrem del tub. Els dos colls es mantenen amb un adhesiu de coixinet d'alta resistència. Quan col·loqueu el collar "B", assegureu-vos que primer s'hagi **retirat** el cargol del collar i que el forat buit estigui alineat amb precisió amb el forat de 6 mm que hem perforat a dalt. Deixeu aquest conjunt durant uns trenta minuts perquè l'adhesiu s'endureixi i, a continuació, traieu l'adhesiu sobrant de l'interior del tub amb un drap.
Un cargol de socket, amb una longitud de rosca de 3/8 ", ara està cargolat a aquest coll i permet que el silenciador s'enganxi de manera segura al canó.

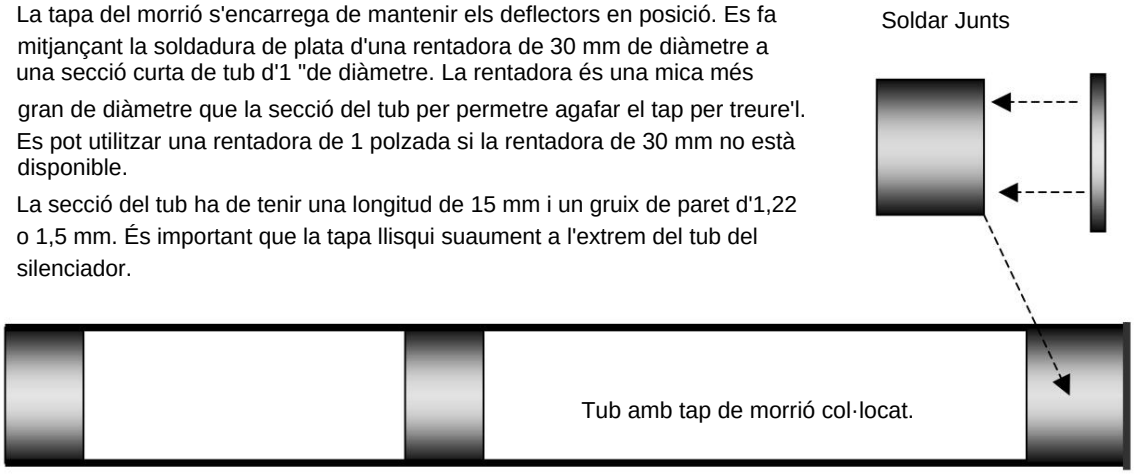


Machine Translated by Google

COL·LOCACIÓ DE LA TAPPA DE MÚSICA

La tapa del morrió s'encarrega de mantenir els deflectors en posició. Es fa mitjançant la soldadura de plata d'una rentadora de 30 mm de diàmetre a una secció curta de tub d'1 "de diàmetre. La rentadora és una mica més gran de diàmetre que la secció del tub per permetre agafar el tap per treure'l. Es pot utilitzar una rentadora de 1 polzada si la rentadora de 30 mm no està disponible.

La secció del tub ha de tenir una longitud de 15 mm i un gruix de paret d'1,22 o 1,5 mm. És important que la tapa llisqui suaument a l'extrem del tub del silenciador.

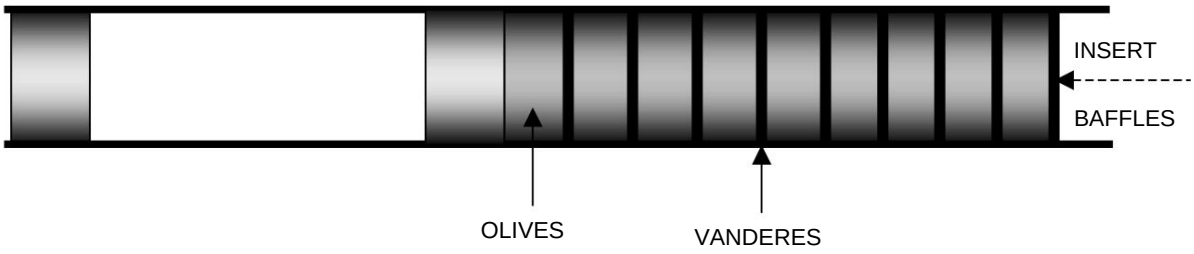


La gorra ha d'estar perfectament ajustada.

La tapa del morrió s'insereix ara al tub del silenciador per assegurar-se que llisqui sense problemes.

INSERCIÓ DELS DEFECTORES

Els deflectors consisteixen en una pila de nou olives de plomeria de llautó de 22 mm (¾ ") i nou volanderes d'1" de diàmetre amb forats de ¼" de diàmetre. Com s'ha assenyalat anteriorment, les olives tenen en realitat 1 polzada de diàmetre. Traieu la tapa del morrió i apileu els deflectors en l'ordre que es mostren a continuació. Inseriu la pila de deflectors al silenciador.



Ara col·loqueu la tapa del morrió.

Machine Translated by Google

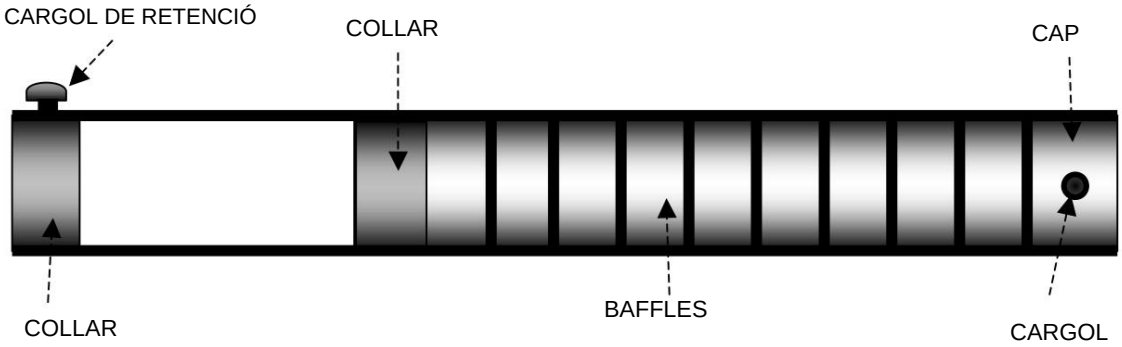
EL SILENCIADOR MONTAT

Amb la tapa de morrió instal·lada, només cal perforar un forat de 3 mm de diàmetre a cada costat de la paret del silenciador i **a través de la tapa de la boca.** Els forats es col·loquen a 7 mm de l'extrem del tub. Aleshores s'ha de **treure** el tap i augmentar el diàmetre dels dos forats del **cos del silenciador** a 4 mm. A continuació, un cargol autorroscant de 4 mm de diàmetre es cargolarà a cada **forat de 3 mm** que assegura la tapa en posició.

És preferible col·locar els dos cargols a les posicions de nou i tres, en relació al fet que el cargol de retenció del silenciador estigui a la posició de les dotze.

Com a alternativa més senzilla a l'ús dels cargols esmentats anteriorment, la tapa es pot retenir amb adhesiu de coixinets, fent innecessari la perforació de qualsevol forat.

Cal tenir en compte, però, que la tapa s'ha de treure cada 100 trets aproximadament per permetre la neteja dels deflectors. Això requerirà que la tapa s'escalfi amb una torxa de gas per fondre l'adhesiu i permetre l'eliminació de les taps. Aleshores, la tapa requerirà neteja per eliminar tot l'adhesiu antic abans de tornar a col·locar la tapa.



Ara es pot col·locar el silenciador a la pistola.

Machine Translated by Google

COL·LOCACIÓ DEL SILENCIADOR

Ara estem preparats per col·locar el silenciador al canó de la pistola. Aquest és un procediment ràpid i senzill. Feu lliscar el silenciador sobre el canó i empenyeu-lo cap enrere fins que s'atura contra la femella de bloqueig del canó. Col·loqueu el silenciador de manera que el cargol de retenció estigui a la posició de les 12 en punt i, a continuació, premeu el cargol fermament. El silenciador ja està instal·lat.

La il·lustració mostra la pistola silenciada totalment muntada. Un cop instal·lat el silenciador, només cal col·locar el percutor 'molla' (A). La molla consisteix en una simple goma elàstica. L'ideal és que la banda tingui una amplada mínima d'uns 3/8 "i una longitud d'aproximadament 3". La banda s'enrotlla al voltant de la femella de bloqueig del canó i després es tira cap enrere i s'enrotlla al voltant del percutor, just a sobre del coll. La banda es pot enrotllar al voltant de la femella del canó diverses vegades si és necessari, per escurçar-ne la longitud i augmentar la tensió del percutor.

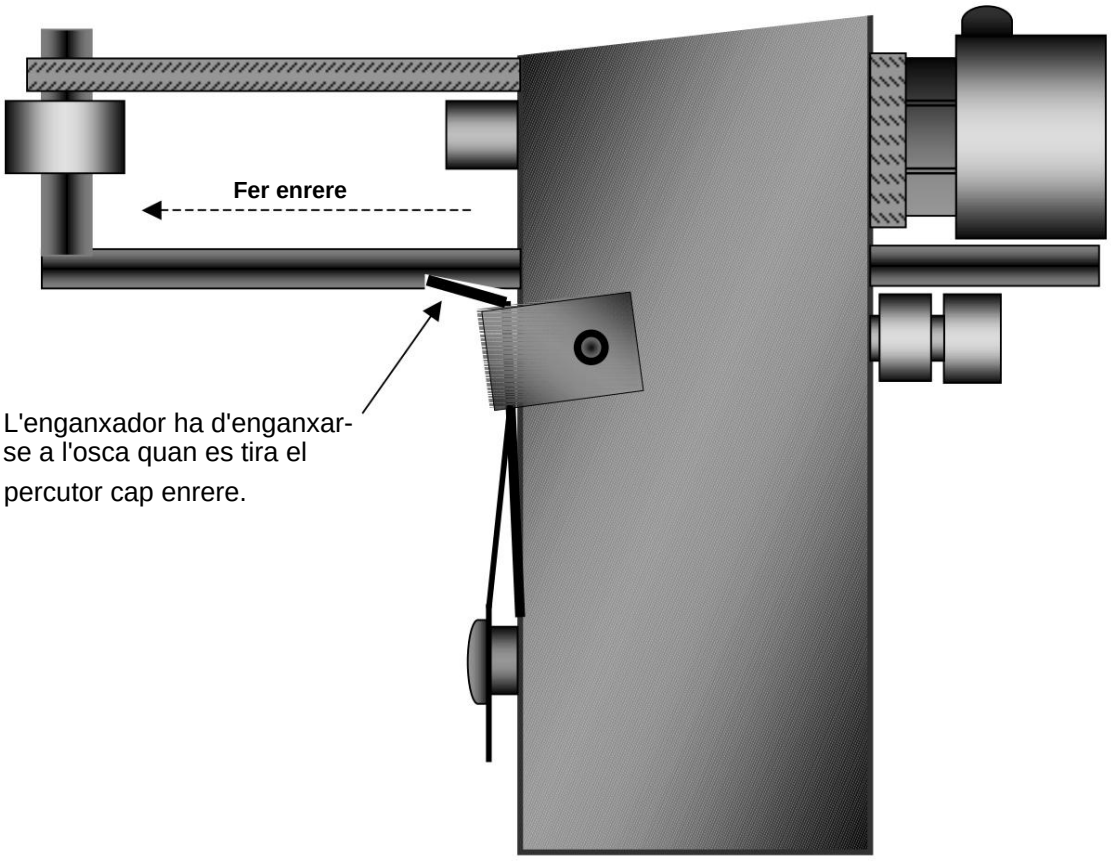
La banda de goma té dos propòsits. Proporciona pressió cap endavant al percutor per disparar la pistola i, si s'ajusta correctament, proporciona pressió cap avall al bloc de recámara, mantenint eficaçment el bloc i el seu percutor en la posició de tir correcta. Vegeu la nota tres a la pàgina 18 per obtenir una disposició alternativa de la molla.

Ara només cal tallar l'osca de cerca a la part inferior del davanter, per permetre que l'arma s'arma.

Machine Translated by Google

TALLANT L'OSCA DE CERC

Ara la pistola està gairebé a punt per provar el foc; però abans que això es pugui fer, cal tallar l'osca de cerca a la part inferior del percutor, per permetre que la pistola s'arma.
Per marcar la posició de l'osca de cerca, estireu el percutor cap enrere fins que la cara del collaret estigui a 2 polzades de la cara de contacte del bloc i marqueu la part inferior del davanter. L'osca de cerca es talla en aquesta posició. El percutor s'ha de treure de la pistola i l'osca s'ha de tallar **amb cura** per donar-li forma utilitzant una fulla de serra per a mecs júnior de dents fines de bona qualitat per fer el tall inicial. A continuació, s'utilitza una llima d'agulla per augmentar la profunditat de l'osca. La mida de l'osca de la il·lustració és **exagerada** per il·lustrar-ne la forma. La profunditat real de l'osca ha de ser **poca profunditat,** uns 0,5 mm de profunditat, per permetre que la fresa s'alliberi net quan prem el gallet.



La pistola es mostra aquí en la posició llesta per disparar.

Machine Translated by Google

ENDURECICIÓ

L'enduriment de la fresa és una necessitat a causa del fet que s'ha fet d'una secció simple d'acer suau. Aquest material és massa "tou" en el seu estat de venda.
L'acer suau no es pot endurir pel procés habitual d'escalfament i trempat, com s'aplica normalment a l'acer de carboni mitjà o alt, a causa del fet que l'acer suau té un contingut de carboni molt baix. No obstant això, és fàcil d'endurir una peça d'acer suau amb l'ús del compost d'enduriment "Kasenit" o un producte similar.
L'enduriment és una manera d'afegir una capa d'alt carboni a la superfície d'un acer baix en carboni. Quan s'apaga, la superfície carburitzada de l'acer es torna extremadament dura i resistent al desgast, mentre que el nucli interior es manté en el seu estat de resistència inalterat.
Per a l'armer de casa, l'enduriment és un procés molt útil.
Kasenit està disponible a qualsevol bona botiga d'enginyeria de models i en algunes ferreteries bones.

Abans d'endurir la fresa, és important assegurar-nos que la fresa té la forma correcta per alliberar el percutor.
Només la secció superior de la fresa, la que entra en contacte amb el percutor, requereix enduriment.

Per endurir el fresat, caldrà el següent: -

1) Una llauna de Kasenit.
2) Torxa de gas.
3) Parell de pinces.
4) Bol d'aigua.
5) Paper de vidre de grau fi.

Per endurir el fresat, procediu de la següent manera:

1) Mantingueu el doblador a les alicates de l'extrem oposat per endurir.
2) Escalfeu l'extrem del foc amb la torxa de gas fins que brilli amb un color vermell cirera (vist amb llum tènue).
3) Submergiu el foc calent a la pols de Kasenit durant uns deu segons.
4) Repetiu els passos 1-3 de nou.
5) Escalfeu el sofregit una tercera vegada i deixeu-ho immediatament amb aigua.
6) Ara la graella serà dura de vidre.
7) Poliu lleugerament el dorat amb un paper de vidre fi per eliminar qualsevol residu de pols en excés. Només polir lleugerament, no volem treure la capa endurida.

Ara es pot tornar a col·locar la fresa a la pistola.

Machine Translated by Google

CÀRREGA I DISPARAT

1) Gireu el davanter cap a l'esquerra o la dreta i traieu el bloc.

2) Carregueu el cartutx i torneu a inserir el bloc.

3) Estireu el davanter cap enrere per armar la pistola.

4) La pistola està a punt per disparar.

NOTES:

1) La pistola il·lustrada en aquest document està dissenyada per utilitzar-se amb munició Sub-Sonic o de velocitat estàndard .22. No utilitzeu munició d'alta velocitat.

2) Els dibuixos de les parts components no són necessàriament proporcionals o dibuixats a escala. Malgrat els errors d'impressió, totes les mesures subministrades són correctes.

3) La banda de goma utilitzada per alimentar el percutor es pot substituir per un ressort d'expansió si és necessari. Això es deu exclusivament a les preferències personals. Si s'utilitza una molla d'expansió, s'ha de comprovar que la molla s'ha fet amb filferro de calibre 20. La molla ha de tenir entre 3/8 "i ½" de diàmetre i 2 ½" a 3" de llargada total (inclosos bucles). Un extrem de la molla s'enllaça sobre el cargol de retenció del silenciador i l'altre sobre la part superior del percutor. Es talla una osca poc profunda, de 2 o 3 mm de profunditat, al davanter just per sobre de la posició del coll, per evitar que la molla llisqui.

4) He utilitzat mesures imperials i mètriques al document anterior. Si un component mesura ½ "x ½" l'escriuré com a tal, en lloc de córrer el risc de confondre alguns lectors escrivint l'equivalent mètric que és 12,70 x 12,70 mm. De la mateixa manera, si es requereix una peça d'acer de 2,5 mm de gruix, l'anomenaré així, en lloc de confondre les coses amb una mesura d'una fracció de polzada. Si el lector no entén què és ½" o 2,5 mm, és millor que s'ocupi del golf, o d'algun altre passatemps igualment inútil i depriment!

5) Dispara només a coses que no diuen "Ai".

ES BUSCA ARMERERO Un armero resident als Estats Units volia construir aquesta pistola i subministrar fotos per incloure'ls en aquest lloc web !

(Envieu-me un correu electrònic a www.thehomegunsmith.com i se us proporcionarà qualsevol ajuda de construcció)

El material presentat en aquest document només està destinat a l'estudi acadèmic de la inutilitat de les lleis anti-armes!